

German Democratic Republic

FDD Abstract of [redacted]

REQUIREMENTS DATA ON MAINTENANCE AND EXTENSION OF TRACK STRUCTURE (3 pp; German; 1952)

25X1X

This document consists of photostats of three typewritten pages containing information about current and planned maintenance and extension of the track ~~infor~~ structure. No issuing agency is given.

Point I of the document analyses the present condition of the track structure. The 1952 production program has provided 100 million Deutsche marks for the maintenance of the rail network and 23 million Deutsche marks for new trackage. The following capacity exists at present: 480 section shops (with 11,880 laborers), 23 track construction trains (with 1,380 laborers), six switch construction trains (with 240 laborers), eight reconditioning plants for track structure, three switch factories and 2 tie factories.

The document notes that the two outstanding features about track construction are manual labor and the use of reclaimed material. Capacity is restricted by the limited supply of materials. The annual capacity of switch construction plants is 3,000 switch units. The following supplies are needed annually for smooth operation of maintenance and extension of the track net: 75,000 tons of rails; 40,000 tons of rail fastenings; 1,350,000 ties; 2,000 switches.

Point II of the document lists the intended production level. The Five-Year-Plan provides for the replacement of 2,300 kilometers of track and 6,000 switches. By 1952 110 kilometers of track and 300 switches will have been replaced. In order to fulfill the Five-Year-Plan the report makes several suggestions such as: mechanization of track structure work (production, shipping and installation); increase of reclaiming capacity (material for track structure by 35 percent, switches by 25 percent). The report concluded with four prerequisites to achieve the desired mechanization and increase in capacity: 1. Normal rail output for the Reichsbahn must be increased; 2. rolling mills producing switches must receive the necessary rollers; 3. the Reichsbahn must receive ample material for switch production; 4. reinforced concrete ties must be developed and then produced in sufficient quantity (at least 1 million per year).

Return to CIA Library

Foreign language document or a microfilm of it [redacted] is obtainable from CIA Library, [redacted]

25X1

25X1A

[redacted] 24 June 1952

SECRET/CONTROL U.S. OFFICIALS ONLY

HATFIELD
MAY 1952CLASSIFICATION SECURITY/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY
SECURITY INFORMATION
CENTRAL INTELLIGENCE AGENCYREPORT NO. CD NO.

25X1

INFORMATION REPORT

COUNTRY

Germany (Russian Zone)

DATE DISTR. 4 June 1952

SUBJECT

Tie and Rail Requirements of the DDR Railroads

NO. OF PAGES 25X1A PLACE ACQUIRED NO. OF ENCLS. 1 (S)
(LISTED BELOW) statDATE OF INFO: ACQUIRED 25X1A
SUPPLEMENT TO
REPORT NO.

25X1X

25X1X

1. The attached plan for construction work on DDR railroads in 1952 was required submitted to the SCC in Karlshorst by 25 March 1952.
2. The attachments are forwarded to you for retention as a supplement to

THIS DOCUMENT HAS AN ENCLOSURE ATTACHED
DO NOT DETACH

CLASSIFICATION SECURITY/CONTROL - U.S. OFFICIALS ONLY

| STATE | NAVY | NSRB | DISTRIBUTION | <input type="text"/> |
|-------|------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|----------------------|
| ARMY | AIR | <input type="text"/> |

Multiplan

Barbary —

25X1

1. Analyse des derzeitigen Standes

Project Management

1972 a) 100 % der DM für Lastendehaltung des Gleisnetzes

b) 25 Mio DM für Investitionen des Gleismastes

zu a) 99% eigene Leistungen und 1% Fremdleistungen

zu b) 60% eigene Leistungen und 40% Fremdleistungen

je in den nächsten 3 Jahren zu a) 140 Mio DM und b) 75 Mio DM.

B. Kompatibilität

Es sind vorhanden 480 Streckenbeamte im Dienst

23 ~~distress~~ go

© Redaktionen.de

2. Anfertigungswerke für Oberbau.

3 Feuerwerke

3 Schwellenwerke

An Arbeitskästen sind enthalten ins:

100 Behördenstellen	11 880	Produktionsarbeiter
23 Gleisbauzüge	1 380	"
6 Feichenbauzüge	210	"
	<hr/>	
	13 500	"

Hiermit werden 10 000 km zur Instandhaltung planmäßig bearbeitet und 130 km mit Investitionsmitteln im Vorrat erhalten. Die restlichen Kilometer des Gleisnetzes werden turnusmäßig in den folgenden Jahren behandelt.

8. Technologie der Produktion

Der derzeitige Ablauf der Produktion liegt in der Hauptsache in der manuellen Arbeit und der Verwendung von aufgearbeiteten Oberbaustoffen. Lagerbestände an einkaufsfertigen Oberbaustoffen sind nicht vorhanden.

Die Gewinnung, Aufarbeitung und Bereitstellung der Oberbaustoffe erfolgt in den Aufarbeitungswerken für Oberbaustoffe, die Kapazität richtet sich zurzeit ausschliesslich nach den Materialaufkommen. Es ist bekannt und durch Deckschriften belegt, dass sich die RA oberbaustoffig in einem Knappass befindet.

Die Aufarbeitung der Leichen erfolgt in den Zeichenwerken. Sie sind instande, 3000 Leicheneinheiten im Jahre zu bearbeiten bzw. aufzuarbeiten.

SECRET CONTROL
ALL INFORMATION CONTAINED
SECURITY INFORMATION

August 2nd 1968 [REDACTED]

SECRET

REF ID: A6572
CONFIDENTIALS ONLY

Den reichsbahn-eigenen Schwellenwerken stehen zusätzlich VEB-Tränk- und Impregnierungsanstalten zur Verfügung. Letztere sind jedoch noch nicht in der Lage, die Schwellen einbaureif, d.h. aufgeplattet zu liefern.

Um einen reibungslosen Produktionsablauf zu gewährleisten, sind für das bestehende Gleisnetz jährlich erforderlich:

- 75 000 t Schienen
- 40 000 t Schrauben, Platten usw.
- 1. 350 000 Stck Schwellen
- 2 000 Stck neue Weichen.

II. Anstrebender Stand der Produktion

Der fünfjahrplan gebietet 2 300 km Gleiserneuerung und 6 000 Einheiten Weichenerneuerung.

Hier von werden bis 1952 erfüllt sein:

- 110 km Gleiserneuerung und
- 300 Einheiten Weichenerneuerung.

Daraus ergibt sich, dass noch grosse Aufgaben bevorstehen. Zur Lösung dieser Aufgaben ist folgende Entwicklung anzustreben:

Mechanisierung im Oberbau, denn eine Vermehrung des Personals, die sowieso auf dem Arbeitskräftemarkt auf Schwierigkeiten stößt, wäre unverträglich, d.h. also

- 1.) Entwicklung und Lieferung von mind. 5 Ver-egekränen für Stahlbetonschwellen,
- 2.) wie vor einer Schotteraushub- und Bettungsreinigungsanlage,
- 3.) Lieferung einer Gleisstopfmaschine "Matis"
- 4.) Lieferung von Schwenkkränen für Schienenaushebung und Anhebung Beladung auf der Strecke,
- 5.) Lieferung von ca 150 Schwellenschraubendreh- und -ausdehnmasch.
- 6.) " " 100 Aggregate für Stromerzeugung
- 7.) " " 50 Gleisstopfmaschinen bisheriger Bauart mit Einzelbetrieb
- 8.) " " 8 Bodenfräsen
- 9.) " " 150 Stck Draisinen bzw. Krafttrottenwagen
- 10.) Verschärfung der Gleisschotterzelbstförderwagen

Die vorstehenden Punkte - 1 - 10 wirken sich auf die Arbeit in den Bahnmeistereien und Brüggen aus.

In den Werken ist erforderlich:

- 11.) 5 Stck fahrbare Schwenkkräne für die Stoffbewegung in den Aufarbeitungswerken
- 12.) 4 Stck Reupenfeilmaschinen für die geschweißten Schienen
- 13.) 1 Stck Magnetlaufkran für Schwellenaus- und -einladung (aufgeplattete Altenschwellen)
- 14.) 3- 5 Vorrichtungen mit elektrischem Antrieb für den Schwellentransport
- 15.) 1 Dübelpresse für die Aufarbeitung von Holzschwellen.

SECRET CONTROL
US OFFICIALS ONLY
SECURITY INFORMATION

Annex 2 to Memorandum

SECRET CONTROL
US OFFICIALS ONLY
SECURITY INFORMATION

501170060009-601

RENTALS ONLY

Neben dieser reinen Mechanisierung der Arbeit ist die Kapazität zu erhöhen in:

Anarbeitung von Oberbaustoffen vor 35 %

Auflösung der Weichen um 29 %

und Schaffung der Grundlagen für die Herstellung von jährlich 3000 neuen Weichen in reichstecknitzigen Verhältnissen (daneben muss die Industrie = 4000 Weichen produzieren).

Die Grundlage für den Einsatz der Mechanisierung und Auslastung der erweiterten Kapazität ist also die Erfüllung der dringendsten Forderung, die darin besteht, dass

- 1.) die Normalschieneproduktion für die Reichsbahn erhöht wird,
- 2.) die Walzwerke die Walzen für die Spezialschienprofile für Weichen und für Weichenklinsen erhalten,
- 3.) die Rb ausreichend Material für die Weichenproduktion erhält.
- 4.) die Stahlbetonschwellen einbaureif entwickelt und in ausreichender Menge produziert werden (mindestens 1 Mio Stck/Jahr).

SECRET CONTROL
US OFFICIALS ONLY
SECURITY INFORMATION

Annex 21-001-10431

SECRET CONTROL
US OFFICIALS ONLY
SECURITY INFORMATION